Mode d 'emploi

E A S Y 3 D M A K E R

contenu

1 Général....4
2 Avis de sécurité importantes....5
3 Instrucitons d'installation....6
4 première mise en service....6
4.1 Contenu de l'emballage....6
4.2 Description des axes et des composants....7
4.3 Installation....7
4.4 Réglage du plan de travail....8
4.5 matériaux d'impression....9
4.6 Insertion de la matière....10
4.7 Insertion de la matière....10
4.7.1 Le même matériau et de même couleur....12
4.7.2 Différentes couleurs ou matériau différent....12
5 Impression....13
5.1 Préparatifs avant impression....13
5.2 Nettoyer la plage de pression....13
5.3 préparer la plaque d'impression pour l'impression....14
5.4 Commencez la expressif....14
5.5 Prenez imprimer....14
6 Nettoyage et entretien....15
6.1 Buse extrudeuse....15
6.2 Logement....15
6.3 des guides....15

7 Problèmes lors de l'impression.....16

8 Garantie 16

9 Elimination Remarque 17

10 coordonnées 17

1 Informations générales

Merci d'avoir acheté notre imprimante 3D .

S'il vous plaît lire ces instructions avant la première mise en service et lorsqu'il est engagé dans l'imprimante avec précaution.

L' appareil est conforme aux normes européennes en vigueur ,
La déclaration de conformité peut être trouvée dans l'annexe de ce manuel

Ne jetez pas cet appareil avec vos déchets ménagers , reportez-vous à la section Instructions pour l'élimination

Entrée de nombres décimaux dans le logiciel sont toujours faites avec un point (par exemple 0.9) . Il peut être des valeurs ou des pourcentages sont saisies dans les champs , les valeurs absolues sans unités et les pourcentages sont entrés par le caractère % sans espaces (par exemple 50 %) .
Ce manuel a été créé avec le plus grand soin . Aucune responsabilité ne peut être acceptée pour les erreurs d'impression et de traduction . AROJA s.r.o. n'assume aucune responsabilité pour les dommages résultant de l'utilisation de ce produit .
AROJA s.r.o. se réserve le droit d'utiliser les propriétés de l'imprimante et le logiciel décrit dans ce manuel à tout moment .
Reproduction, reproduction même partielle de ce document doit explicitement par AROJA sro être approuvé .

2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

- Les dommages à l' imprimante provoqués par le non-respect de ce manuel annulera la garantie
- Pour les dommages matériels et des blessures à l'utilisateur lui-même est causée par un mauvais fonctionnement ou le non-respect de ce manuel est responsable , le fabricant AROJA sro ne peut pas être tenu responsable .
- ATTENTION Risque de brûlure . NE PAS toucher les pièces chaudes que l'extrusion , la buse ou TRAVAIL chauffée SURFACE . ATTENTION!
- SET POUR TOUS ENTRETIEN ET NETTOYAGE DU TRAVAIL EN , ou de définir dans le logiciel, dans REGLAGES POUR LA SURFACE DE TRAVAIL température de 20 ° C pour le premier et les couches suivantes.
- CET APPAREIL N'EST PAS UN JOUET ! LAISSER LES ENFANTS SANS SURVEILLANCE AVEC CET APPAREIL .
- NE PAS ACCÉDER appareil dans l'espace de travail , écrasant !
- Ne laissez pas cette machine fonctionne sans surveillance!
- ATTENTION Risque de brûlure!
- LES PERSONNES, LES PHYSIQUEMENT OU MENTALEMENT INCAPABLE CET APPAREIL DE CONTRÔLE OU MANUEL POUR COMPRENDRE, MAI CE DISPOSITIF UNIQUEMENT SOUS L'INSTRUCTION OU À LA SURVEILLANCE D'UNE PERSONNE COMPÉTENTE CONTRÔLE !
- AVANT LA MISE EN SERVICE VÉRIFIER S'IL VOUS PLAÎT L'INTÉGRITÉ ET LE FONCTIONNEMENT DE L'APPAREIL.
- RISQUE D'ÉLECTROCUTION
  QUELS ÉQUIPEMENTS DOIVENT ÊTRE UTILISÉS UNIQUEMENT PAR DES PERSONNES PLUS DE 18 ANS.

3 INSTRUCTIONS D'INSTALLATION

- ILS PLACENT L'IMPRIMANTE DANS UN ENDROIT SEC ET SANS POUSSIÈRE PLACE.
- METTEZ L'IMPRIMANTE SUR UNE SURFACE STABLE. UNE SURFACE VIBRANTE AFFECTENT LE RÉSULTAT IMPRIMÉ NÉGATIF.
- LE dispositif devrait être en chambres permanent, qui régulièrement alimentée en air frais - par ventilation de la fenêtre ou de systèmes de ventilation - être.
- LES BUREAUX AUX ENDROITS OÙ L'ON CONSOMME DES ALIMENTS EST À ÉVITER.
- TOUJOURS ASSURER LA BONNE VENTILATION, UTILISEZ-LE DANS LES PETITS ESPACES UNE EXTRACTION FORCÉE.
- ILS PLACENT L'IMPRIMANTE À UNE DISTANCE DE SÉCURITÉ AUX OBJETS INFLAMMABLES (RIDEAUX, PAR EXEMPLE). L'IMPRIMANTE NE DOIT PAS ENTRER EN CONTACT AVEC DES LIQUIDES.
- CONTRE LA LUMIÈRE DIRECTE DU SOLEIL, PROTÉGER
- ILS ONT MIS L'IMPRIMANTE PAS FORTES FLUCTUATIONS DE TEMPÉRATURE DE.
- TEMPÉRATURE AMBIANTE RECOMMANDÉE : 20 ° C À 30 ° C.
- DEMANDEZ QUE L'IMPRIMANTE N'EST PAS DANS L'ENVIRONNEMENT PLUS DE RADIATEURS, DE VENTILATION ET DE SYSTÈMES DE CLIMATISATION

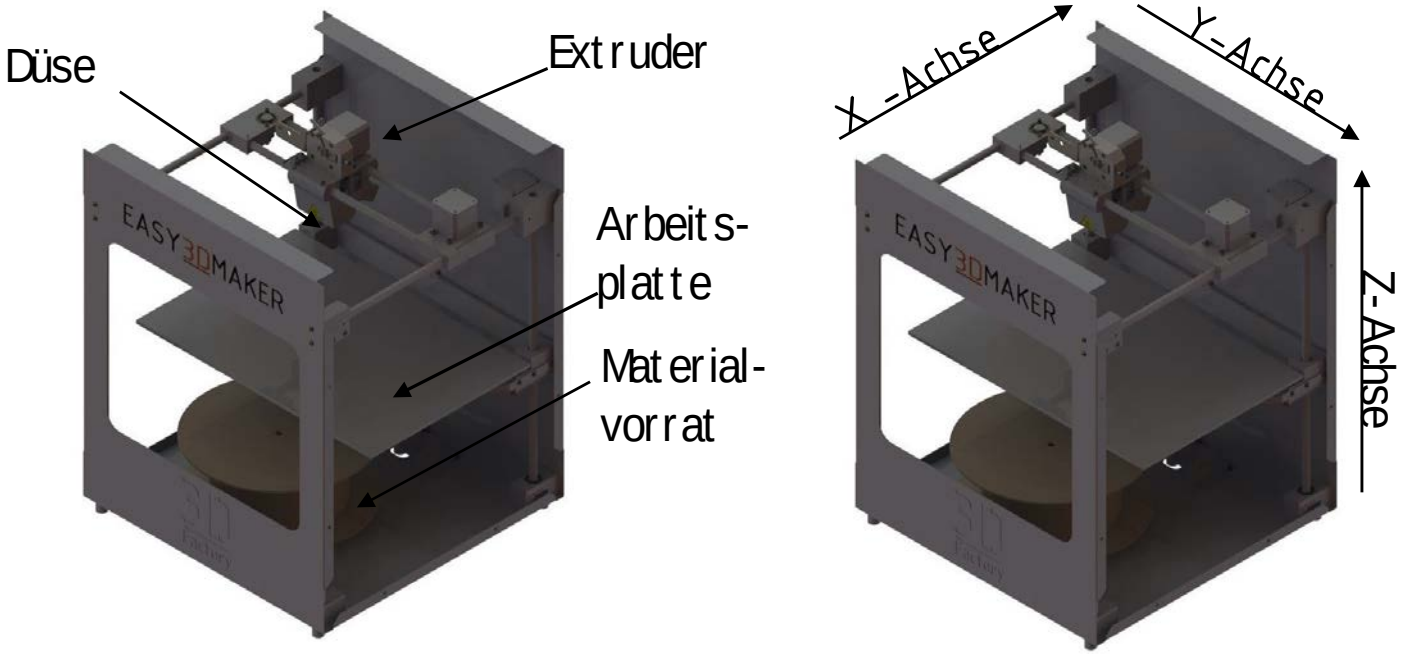
4 Mise en service

Contenu de l'emballage

- Veuillez ouvrir le paquet soigneusement ne pas aux dommages causés à l'appareil.
  Le forfait comprend :

- Imprimante PROFI3DMAKER
- 2 Alimentation 220 v/24 v
- 2 Cordon d'alimentation
- Câble USB
- CD avec logiciel
- Spatule et Allen clé

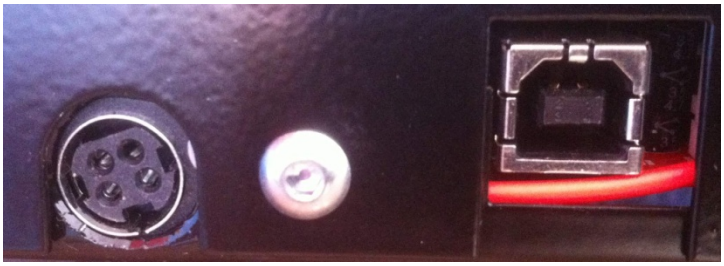
Description des essieux et des composants



Installation

Configurez l'imprimante selon les instructions d'installation. Supprimer toutes les restrictions de transport et s'assurer que tous les axes sont librement mobiles.
Avant de connecter l'imprimante, vous devez installer le logiciel fourni G3DMaker. Voir les instructions dans le manuel d'utilisation du logiciel.

Connecter l'imprimante avec le bloc d'alimentation et puis la puissance d'alimentation au bloc d'alimentation et de connecter l'imprimante au PC. Les alimentations sont marquées, branchez l'alimentation correcte à la bonne prise



Mettez l'imprimante hors tension une (commutateur est en position I).

L'imprimante est maintenant prêt à être utilisé et peut être contrôlé via le logiciel.

Réglage du plan de travail

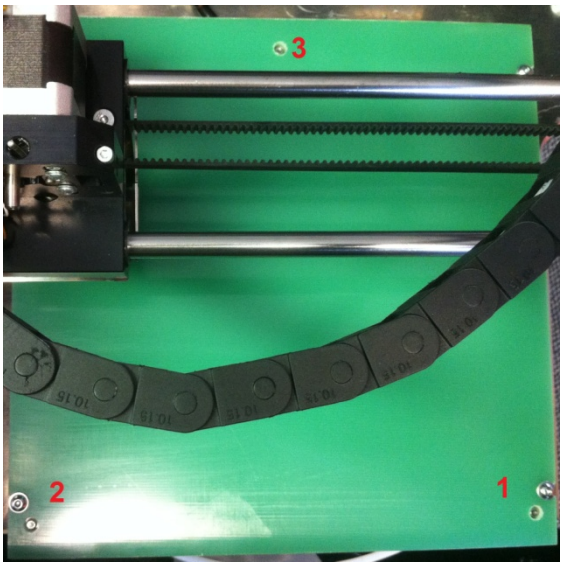
En raison de fluctuations de température et d'humidité durant le transport, il est nécessaire de vérifier la distance entre la buse et le disque de travail, et si réajuster.
Cette opération est très importante pour la vie et la qualité d'impression.

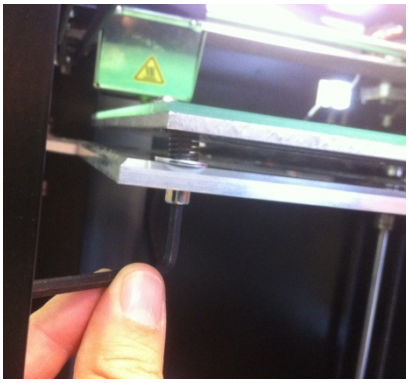
Des paramètres incorrects peuvent endommager la buse et le comptoir!

Procédure :

1. Eteignez l'imprimante et redémarrer le logiciel G3DMAKER
2. Branchez l'imprimante dans le logiciel
3. Cliquez sur l'onglet "Commande manuelle "
4. Chargez du papier 80 g/m2 sur le plan de travail
5. Cliquez sur "Home" , l'imprimante se déplace à la position de référence
6. Cliquez sur " moteurs "
7. Eteignez l'imprimante
8. Réglez la distance de sorte que le papier peut facilement se déplacer entre la buse et le plan de travail, mais n'a pas de jeu Configuration à l'aide de la clé à six pans fournie la bonne distance.
9. Faites glisser le chariot à l'extrudeuse aux positions indiquées sur la figure ci-dessous et essayez à nouveau. S'il vous plaît ne pas endommager le câble de l'extrudeuse
10. La distance devrait maintenant être la même sur tous les points , le papier doit être en mesure de se déplacer facilement
11. Vérifier avec une règle ou visuellement si la surface de travail est plane . Si la surface de travail ayant une courbure , il doit être remplacé .
12. L'imprimante est maintenant prête à l'emploi

Remarque:
La buse ne doit pas toucher la surface de travail.
Effectuez ces étapes après un arrêt prolongé ou de déménager à nouveau à travers.



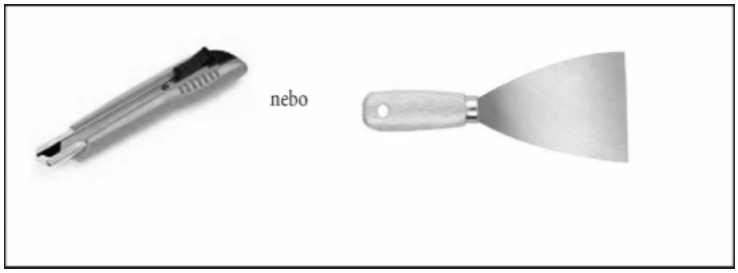


Matériaux d'impression

Pour imprimer, vous devez disposer des éléments suivants:

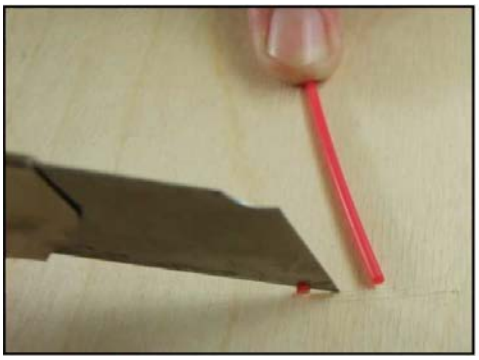
- Filament (PLA ou ABS) de diamètre 1,75 mm sur rouleau
- adhésif 3DGlue

Toutes les fournitures peuvent être commandées auprès de nos partenaires ou auprès de votre revendeur.
En outre, vous avez besoin pour résoudre les modèles et pour nettoyer le plan de travail d'un couteau à mastic, un couteau ou un grattoir de cuisson.



Chargez le matériau

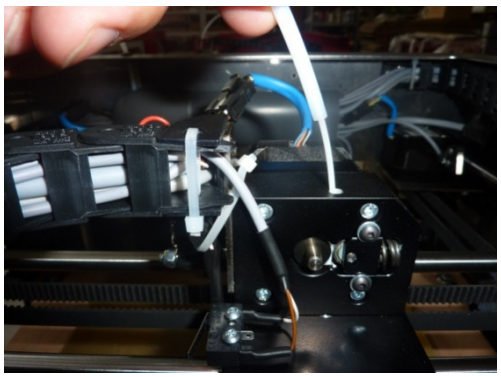
1. Coupez un petit morceau de sorte que le filament de fil a un bord propre.



2. Placez le rouleau de filament sur la bobine au-dessous du plan de travail.

3. Retirez le guide tuyau blanc de l'extrudeuse.

4. Faites glisser le fil à travers le tube de guidage blanc jusqu'à ce qu'il dépasse d'environ 10 cm de tube de guidage.



5. Mettez l'imprimante sous (position II) et démarrer le logiciel G3DMAKER

6. Connectez l'imprimante dans le logiciel

7. Cliquez sur l'onglet "Commande manuelle"

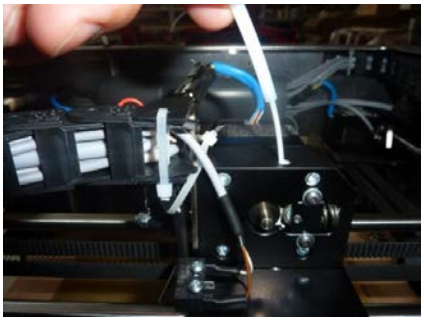
8. Définissez la valeur de la température à 195 pour PLA et 235 pour l'ABS

9. Allumer le chauffage

10. Réglez la valeur des aliments à 120 et longueur 50

11. Si la consigne est la température atteint désactiver l'extrudeuse en cliquant sur le champ "avant"

12. Glisser l'extrémité du filament entre les deux rouleaux d'entraînement de sorte que le fil est rétracté. Assurez-vous que le fil est alimenté directement dans l'ouverture inférieure de l'extrudeuse.



13. Répétez l'étape 11 jusqu'à ce que le matériau s'écoule uniformément de la buse tant.

14. Poussez la direction tuyau blanc de retour dans l'extrudeuse

15. Tournez dans le logiciel, le hors chauffage et attendre jusqu'à ce que la buse est refroidi

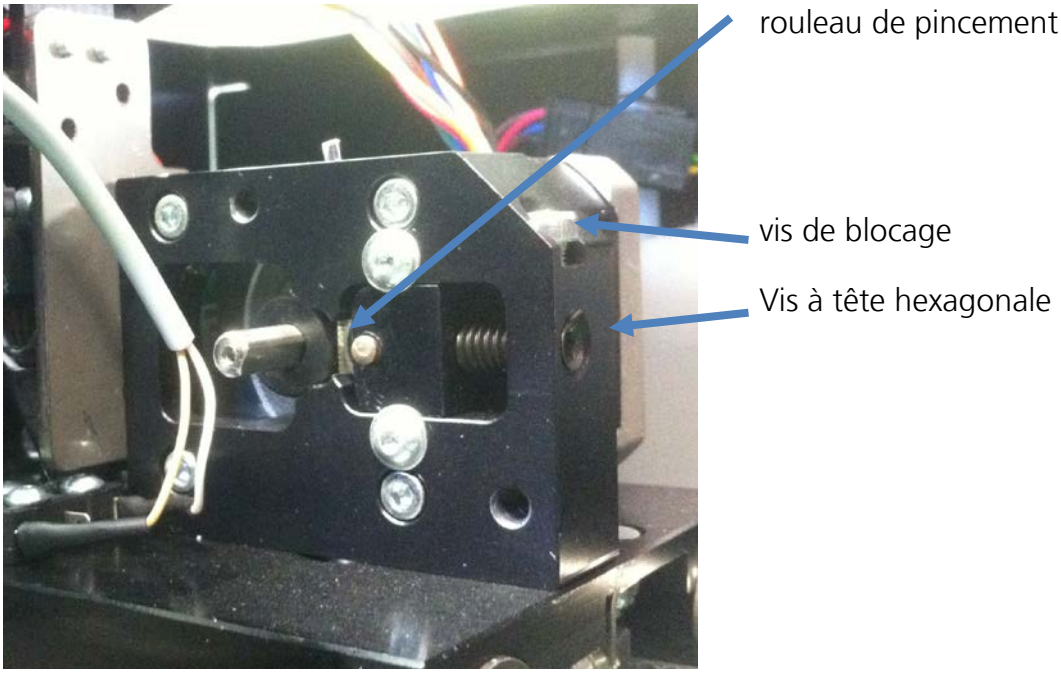
16. Couper le fil à la buse, de sorte que pas plus de matériau peut être vue à la sortie de la buse.

Réglage de la force de pression

Si le transport de matière est sous-optimale, les appuis trop faible (pas de flux de matière) ou trop élevés (hochets de la roue d'entraînement).

Procédez comme suit.

Ouvrez l'écrou de blocage sur l'extrudeuse en utilisant un SW7 clé. Ajoutez la vis Allen de sorte que la nutr de pression de contact légèrement pressée contre le matériau. Fixez votre réglage en serrant le contre-écrou..



1.1.1 Le même matériau et la même couleur

1. Retirez le tuyau de guidage blancs de l'extrudeuse
2. Couper le fil de filament env. 2 cm au-dessus de l'extrudeuse
3. Réglez la valeur de la température à 200 pour PLA et 240 pour ABS
4. Allumez le chauffage
5. Définissez la valeur de l'alimentation sur 100 et longueur à 100
6. Est le point de consigne de température s'allume l'extrudeuse en cliquant sur le champ « Forward »
7. Garder le début du nouveau fil sur la fin de l'ancien thread et uniformément insérer le fil dans l'extrudeuse

8. Lorsque le nouveau thread dans l'extrudeuse est introduit vous pouvez repousser le tuyau blanc guide dans l'extrudeuse

9. Allumer le chauffage

1.1.1 Différents matériaux ou couleur différente

1. Retirez le tuyau de guidage blancs de l'extrudeuse
2. Couper le fil de filament env. 2 cm au-dessus de l'extrudeuse
3. Réglez la valeur de la température sur 240 un changement important (ABS PLA ou PLA d'ABS) ou dans le même matériau, la valeur de température jusqu'à 200 pour PLA et 240 pour ABS
4. Allumez le chauffage
5. Définissez la valeur de l'alimentation sur 100 et longueur à 100

6 Est le point de consigne de température s'allume l'extrudeuse en cliquant sur le champ « Forward »

7. Garder le début du nouveau fil sur la fin de l'ancien thread et uniformément insérer le fil dans l'extrudeuse
8. Lorsque le nouveau thread dans l'extrudeuse est introduit vous pouvez repousser le tuyau blanc guide dans l'extrudeuse

9 Répétition 6 au moins deux fois jusqu'à ce que le nouveau matériel sans reste de l'ancien matériel sur les flux de la buse. Si nécessaire, vous pouvez répéter encore une fois.

10. Éteindre le chauffage

Utiliser des matériaux toujours originales pour éviter d'endommager l'imprimante !

Imprimer

Préparations avant impression

Veuillez noter les points suivants avant d'imprimer :

- Assurez-vous que la zone d'impression est propre.
- Si nécessaire, enlever tous les résidus.
- Assurez-vous que la plage de pression est correctement positionnée et fixée.
- Assurez-vous que le gicleur est propre et sans matières résiduelles.
- Vérifier le réglage de hauteur de table
- S'assurer que le matériel est correctement introduit dans l'extrudeuse et le rouleau de médias peut se déplacer librement

Gamme de pression propre

Chaque imprimante est entièrement testé avant d'expédier la fonctionnalité. Par conséquent, il peut arriver qui sont encore matériel ou des résidus de colle sur le comptoir. Ce n'est pas un défaut mais est un signe que cette imprimante a été entièrement testée.

Avant d'utiliser l'imprimante, assurez-vous que la surface de travail est propre. Retirez tout matériel existant ou les résidus de colle avec un couteau, la spatule ou un grattoir zone cuisson. Supprimer pour éviter les résidus doucement endommager la plaque. Plisser légèrement sur la plaque n'ont habituellement aucun effet sur la qualité de l'impression. Rainures profondes ou éraflures, vous devez remplacer la plaque de pression.
Nettoyer la zone de pression avant chaque nouvelle impression !

Préparer une plaque pour l'impression

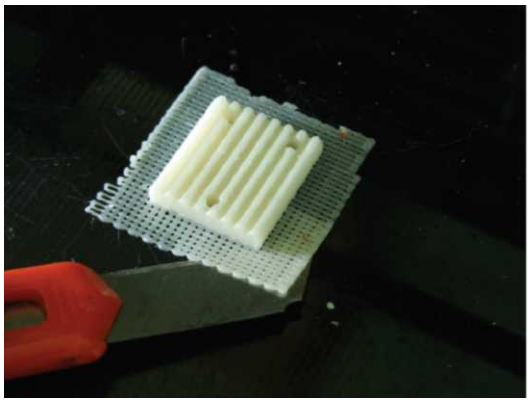
Nous recommandons l'utilisation de PLA comme matériau de pression.
L'utilisation d'un outil est nécessaire pour garantir une responsabilité sécuritaire du modèle à la plaque lors de la fusion. Vous pouvez attacher une étiquette de papier disponibles dans le commerce sur la plaque ou avec notre colle 3DGlue préparer le plateau. Modèles avec grande surface spécifique et l'utilisation de l'ABS, le modèle est livré contre le danger de comptoir lors de l'impression en raison des caractéristiques matérielles. Nous recommandons l'utilisation de l'APA sans aucun doute la chauffée utilisation de comptoir.

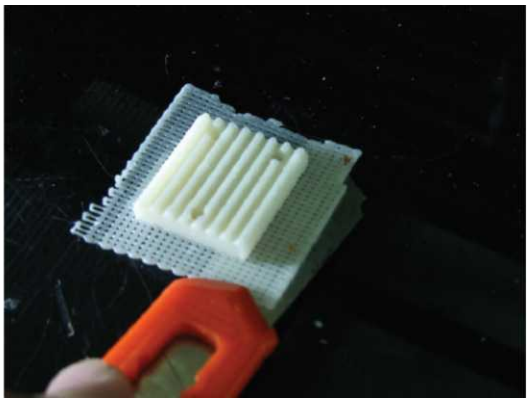
Démarrez expression

L'expression est contrôlée par le logiciel G3DMAKER. Pour ce faire, il existe un manuel séparé dans lequel vont expliquera les possibilités d'expression. Accès au cours de la pression pas dans l'espace de travail.

Supprimer l'expression

Après l'expression est complètement arrêtée au volant du comptoir à la position de retrait. Mettez l'imprimante hors tension et retirez soigneusement le modèle. Pour ce faire, desserrer avec précaution la connexion entre le modèle et la partie supérieure du comptoir avec un couteau.





Nettoyage et entretien

Buse d'extrusion

CONSIGNES DE SÉCURITÉ !

- Mettre hors tension de l'imprimante pour tout nettoyage et entretien, travail, retirez le cordon d'alimentation
- Après la dernière pression attendre 30 minutes jusqu'à ce que vous effectuez des travaux sur la buse. La buse peut être chaude jusqu'à 280 ° c
- Ne touchez pas la tête d'impression lorsque l'appareil est allumé. Risque de brûlures !
- S'assurer que la buse soit propre et matériel sans résidus. Le cas échéant, retirer le matériel.

Si le matériau s'exécute après l'opération de préchauffage et extrudeuse incorrecte de la buse, que vous devez nettoyer la buse. Vérifier au préalable si le matériel est correctement dessiné dans l'extrudeuse, voir Réglage du point de pression. Si c'est le cas, prendre un foret foret d'un diamètre correspondant au diamètre de la buse et ainsi nettoyer la buse. Maintenir le plan de travail à la perceuse toujours perpendiculaire sur, pas de biais, insérez-le dans la buse. N'utilisez jamais un tournevis sans fil ou une perceuse, cela détruirait la buse.

Le couvercle doit être retiré pour remplacer le gicleur. La buse peut être avec une clé résolue, la contrepartie est tenue avec une paire de pinces. Assurez-vous que le câble de l'appareil de chauffage ne sont pas endommagés ou démoli**.**
Une mauvaise utilisation entraîne une perte de garantie !

Logement

Nettoyer le boîtier avec un sec ou un chiffon légèrement humide. N'utiliser aucun solvant. Enlever les particules à l'intérieur de l'imprimante avec un aspirateur.

Visites guidées

Essuyez le plomb dont n'est pas fuselnden chiffon. Régulièrement graisser le guide avec de l'huile de silicone et de veiller à ce que les guides sont exempts de résidu de matière et de poussière. N'endommagez pas les guide

Problèmes d'impression

Entrer en contact avec tous les problèmes et les erreurs s'il vous plaît contactez votre revendeur ou contactez-nous via le site Internet www.3dfactories.com. Il y a également plus amples instructions et assistance.

Veuillez fournir le numéro de série de votre appareil pour plus d'informations. Vous trouverez cela sur le dos de l'appareil.

Pour éviter les dommages, utiliser uniquement le matériel partagé par nos soins.
Vous pouvez commander des imprimés, des accessoires et des pièces de rechange chez votre revendeur.

Garantie

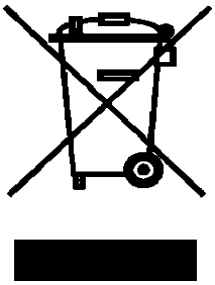
Nous accordons une garantie conformément à la règlementation nationale sur cet appareil, mais au moins 12 mois. Consommables et pièces d'usure sont exclus de la garantie. Cela inclut :

- Courroies et poulies
- Comptoir
- Les roues arrière de l'extrudeuse
- Roulements
- Extrudeuse buse et tuyaux extrudeuse

La garantie est annulée lors de l'utilisation non autorisée des consommables et pièces détachées. Aussi bien les dommages que causée par le non-respect de ces instructions ou arbitraire portées garantie.

Nous soulignons expressément que le résultat imprimé dépend de nombreux facteurs tels que le matériel, environnement, paramètres : c'est pourquoi une garantie pour la qualité du résultat imprimé ne peut pas être accordée.

Notes relatives à l'élimination



Les appareils électriques qui sont barrés d'une poubelle barrée marquée, donne à l'écoulement dans les ordures ménagères, mais ils mènent à un système approprié d'élimination des déchets. Dans les pays de l'UE (Union européenne) et la Suisse, les appareils électriques ne doivent pas être jetés par les déchets de la maison - ou non recyclables

(DEEE - déchets d'équipements électriques et électroniques, la Directive 2002/96/CE). Vous pouvez laisser votre ancien appareil dans les points de collection publique de votre communauté ou votre lieu de résidence (p. ex. recyclage verges) ou auprès de votre revendeur. L'appareil est disposé là pour vous. Avec le retour de votre ancien appareil, apportera une contribution importante à la protection de l'environnement !

Détails de contact

Fabricants et distributeurs

AROJA, s.r.o.
Radějovská 951
696 62 Strážnice
Tschechische Repuplik

www.3dfactories.com

Distributeur 3DFactories Suisse:

3d-Printerstore.ch
Weststrasse 15
CH-8570 Weinfelden
info@3d-printerstore.ch
www.3d-printerstore.ch